

Work Order ID 52734

October 13, 2009 7:01:58 AM

Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID: D/A1

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 10/09/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 11/13/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CL Date: 09/10/13 Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

See file

HJ for BG 09/11/13

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10561

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 112251

CL 09/10/13 0

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52734

October 13, 2009 7:01:58 AM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID: D/A1

Item Name: Rear Locker Extender

Stop



Start Date: 10/09/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 11/13/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 Packaging Packaging	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs Packaging Memo Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.	0.00 0.00							
130 QC Quality Control	QC5- Inspect part completeness to step on W/O Memo Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.	0.00 0.00							
140 Packaging Packaging	Pick Kit Memo	0.00 0.00							

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52734

October 13, 2009 7:01:58 AM

Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept

Revision ID: D/A1

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 10/09/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 11/13/09 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Cust Item ID:

Customer:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run

Start

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

160

Packaging

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 Location: _____ (1) PPP Rev: _____

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

09/11/17

MF 09-11-16

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

October 13, 2009 7:01:57 AM

Page 1

Work Order ID: 52734

Parent Item: D350-604-041RevD/A1

Parent Item Name: Rear Locker Extender



Start Date: 10/09/09

Required Date: 11/13/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	58.0000	4.0000 			

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	58	
110836	2	
111993	12	
112251	44	

4 C 9/10/13

D2269RevB1

Manufactured No

120

Each

1.0000

1.0000


52916 9/11/13 SP

Decal

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	1	
47413	1	

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1.0000


Rear Locker Extender

D2268RevB1

Manufactured

No

150

Each

9.0000

1.0000


9/14/12 C

9/11/13 SP

Decal

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	9	
47289	9	

1x SP

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

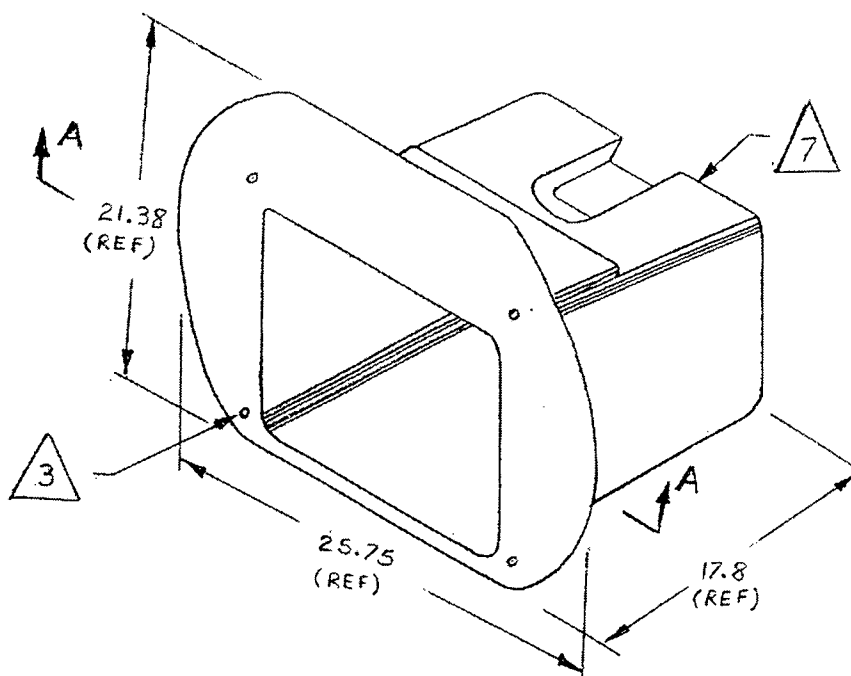
NOTE: Date & initial all entries



DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	<i>[Signature]</i>	APPROVED	DRAWING NO. D2273 REV. D SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

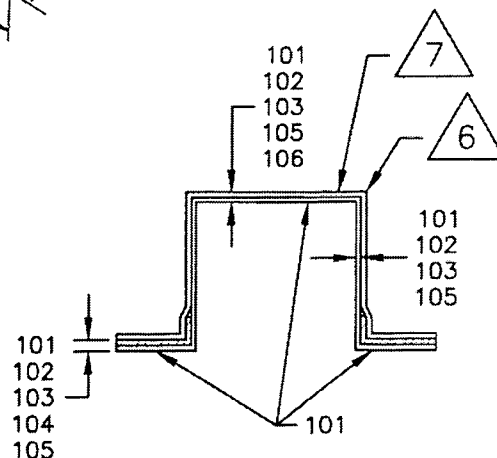
RELEASED
02.04.03 *[Signature]*

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52734



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13233
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
11/11/2009	13/10/2009	6044	Chantal Lavoie		PO10561		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line 6 Rear Locker Extender D350-604-041P B52734 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43776			
1	0	1	DKC134-0003	Line 7 Rear Locker Extender D350-604-041P B52735 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 21378			
1	0	1	DKC134-0003	Line 8 Rear Locker Extender D350-604-041P B52736 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 21379			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13233
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
11/11/2009	13/10/2009	6044	Chantal Lavoie		PO10561		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: _____

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Quality department AQ-357

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 43776 Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Soumission : 1708 Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. : Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2009-04-21 No. B.V. : Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type : Date Dûe : 2009-04-28 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 43775



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure
les N° d'instruction de fabrication.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC
Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux)
afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant
d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43776Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-2509-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
D'acétone.

Quantité: 1 Date: 17/08/09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

7.0 GEL COAT: APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG
362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 17/08/09 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43776

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-24284-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-7017-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-22202-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 11-5-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43776

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

ajout de 2 Bandes de 9 onces

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 54 %

1-25212-1

Température: 80°F

Résine 1-253079
20 oct-09



Heure: 12:50

Date: 17-8-09

Quantité: 1 Date: 17-8-09 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

14.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

15.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job: 43776

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: 18-8-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
 TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 18-8-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

19.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)
 Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

RNC: 4253 25-8-09 J.S.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43776

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

#bt 2-24073-3


21.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 21/10/09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

22.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-7163-1

23.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs


ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: 22/10/09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job: 43776

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
 N° de Work Order: 43776

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: OCT 22 2009 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____


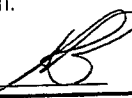
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.


Quantité: 1 Date: 22-10-09 Sceau:  Initiales: 

27.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 23/10/09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____